



中华人民共和国国家标准

GB/T 30204—2013/ISO 1465:1989

飞机液氧加注接头配合尺寸

Aircraft—Liquid oxygen replenishment couplings—Mating dimensions

(ISO 1465:1989, IDT)

2013-12-31 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 1465:1989《飞机液氧加注接头配合尺寸》。

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

本标准由全国航空器标准化技术委员会(SAC/TC 435)归口。

本标准起草单位:中国航空综合技术研究所。

本标准主要起草人:徐鹏国、李俊昇。

飞机液氧加注接头配合尺寸

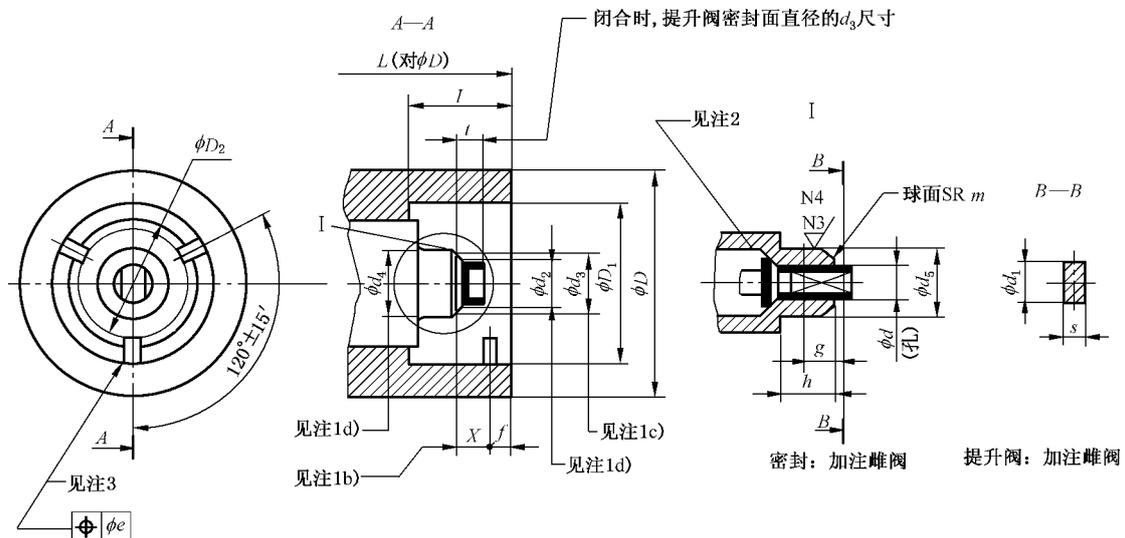
1 范围

本标准规定了飞机液氧加注接头的配合与操作空间尺寸。

2 要求

2.1 接头配合尺寸

液氧加注接头机上部分应能与地面部分相配。接头地面部分配合尺寸与结构应符合图 1 和表 1 的规定。



注 1: 阀的密封装置可用一个具有如下特性的弹簧压紧在其轴向位置:

- 弹簧刚度为每 10 N 力位移 $1.3 \text{ mm} \pm 0.29 \text{ mm}$ (每 1 lbf 位移 $0.0228 \text{ in} \pm 0.005 \text{ in}$);
- 在完全啮合位置,端部的密封区域应在尺寸 X 的所有位置上,也就是从 10.1 mm 到 25 mm (0.398 in 到 0.985 in) 范围内保持气密,并且当 X 尺寸为 12 mm (0.47 in) 时,在接头的机上部分应有 $22.2 \text{ daN} \pm 2.2 \text{ daN}$ ($50 \text{ lbf} \pm 5 \text{ lbf}$) 的压紧力。当 X 处于其允许范围内的任何值时,压紧力不应超过 35.6 daN (80 lbf);
- 12.7 mm (0.5 in) 的密封装置的接触点是为本标准意图而假定的测量直径;
- 密封区域在直径 d_2 和 d_4 之间。

注 2: 在非连接位置,提升阀可用一个具有如下特性的弹簧压紧:

- 弹簧刚度为每 daN 力位移 $5 \text{ mm} \pm 0.57 \text{ mm}$ (每 lbf 位移 $0.0876 \text{ in} \pm 0.01 \text{ in}$);
- 提升阀的前表面与密封装置的相应表面正好顶住时,弹簧压紧力应为 $2.67 \text{ daN} \pm 0.22 \text{ daN}$ ($6 \text{ lbf} \pm 0.5 \text{ lbf}$);
- 允许提升阀的行程进入密封装置 2 mm (0.08 in)。

注 3: 扣件可用三个如图所示均匀分布的直径为 4.09 mm ~ 3.85 mm (0.161 in ~ 0.151 in) 的锁锁住。

图 1 液氧加注接头地面部分